

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT.X maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data, *Defect* yang berpengaruh terhadap kualitas *Midsole* yaitu *Defect* Terbakar (38%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu penyemprotan MRA (*Mold Release Agent*) yang kurang merata, diikuti oleh kotor (24,4%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu Kurang teliti dalam melakukan pembersihan *Mold* atau cetakan, kemudian Bergelembung (20%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu pekerja kurang teliti saat membersihkan *mold*, dan yang terakhir Sobek (17,6%) dengan nilai RPN tertinggi yaitu Pengambilan *Midsole* secara kasar.
2. Usulan perbaikan berdasarkan hasil FMEA diperoleh nilai RPN tertinggi yaitu 343 pada jenis *Defect* Terbakar dengan penyebab penyemprotan MRA (*Mold Release Agent*) yang kurang merata yang terjadi oleh faktor manusia. Rekomendasi perbaikan yang dapat dilakukan yaitu dengan memberikan pelatihan kepada pekerja sehingga terampil dalam melakukan penyemprotan, serta menentukan batasan waktu istirahat agar mesin *inject* tidak *overheating*.

5.2. Saran

1. Dengan adanya tugas akhir ini, diharapkan perusahaan sebaiknya dapat lebih mengawasi dan meninjau kembali manusia, *material*, mesin, metode,

dan lingkungan selama proses produksi *midsole* berlangsung yang bertujuan meningkatkan kualitas produk.

2. Dengan metode *Seven Tools* dan FMEA pada penelitian ini, diharapkan perusahaan dapat mempertimbangkan Kembali untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan guna untuk meminimalkan adanya *Defect* yang terjadi pada produk.